F

MODE D'EMPLOI
SHERA*DENT*

10.10.2007
GA30661A
CE 0123

Alliage Cr-Co. non.précieux

Indications
Pour la confection de couronnes, bridges et armatures céramiques dans le domaine dentaire conformément à la loi sur les produits médicaux, classe IIa pour les prothèses scellées et amovibles. Le coefficient de dilatation thermique (14,5) est idéal pour toutes les céramiques de nouvelle génération.

Préparation
Les épaisseurs des préparations ne doivent pas être inférieures à 0,3 mm.

Préparation en direct
La préparation des objets petits vers moyens : 3,5 – 4,0 mm ø.
Veuillez travailler avec des têtes perdues pour les objets plus importants.

Préparation en râteau / indirecte
La jointure des tiges de coulées vers l'objet doit être de 2,0 – 2,5 mm ø en cas de petites pièces. En cas d'objets massifs : la jointure doit être de 2,5 – 3,0 mm ø.
En cas de coulée d'objets trop importants, on ne peut exclure des éventuels problèmes de porosités.
La jointure du cône de coulée vers le râteau doit être de 3,5 – 4,0 mm ø. Les finitions de la jointure devraient être légèrement en forme de trompette.
Le positionnement des objets en cire dans le cylindre s'effectue selon les critères habituels (à l'extérieur du centre thermique).

Mise en revêtement
Nous conseillons nos revêtements SHERA*FINA 2000* et SHERA*FINARAPID*. La température maximale du four doit être de 850°C. Attention à bien respecter les indications du fabricant de revêtement.

Coulée à la fronde à induction
Utiliser des creusets en céramique. Chauffer le métal jusqu'à ce les plots s'affaissent, placer le cylindre dans la fronde et continuer la fusion. Attention à ne pas laisser la peau du métal se déchirer : dans ce cas, l'alliage sera surchauffé. Le moment optimal où la fronde sera déclenchée est : lorsque la chaleur ardente disparaît de la surface, la fusion est devenue alors plus claire si on la considère de l'extérieur vers l'intérieur et lorsque des points noirs apparaissent sur la surface du métal en fusion. Ne pas utiliser d'aide à la fusion (poudre diverses). Couler sans tarder, car sinon rétraction de volume.

Coulée au chalumeau
Fondre le métal à l'aide de la zone de la flamme pauvre en oxygène. Ne pas laisser se déchirer la peau de l'alliage, sinon le métal sera surchauffé. Le moment de déclenchement de la fronde se situe : lorsque la fusion donne un caractère pâteux. Ne pas utiliser d'aide à la fusion (poudre diverses). Couler sans tarder, car sinon rétraction de volume.

Dévêtir
Ne pas frapper sur le cône de coulée. Le plus gros du revêtement sera éliminé à l'aide d'oxyde d'aluminium 250 µ (pureté de 99,7%). Les restes fins de revêtement seront éliminés avec de l'oxyde d'aluminium 100 µ (pureté 99,7%). Dans les intrados des couronnes, il est conseillé de sabler à 2 bar.
Le sable ne doit être utilisé qu'une seule fois.

Usinage
Ne pas usiner les armatures métalliques à l'aide diamants. Le carbone contenu dans les diamants procure au métal un aspect graisseux, cette « graisse » peut alors se loger dans l'armature et être à l'origine de points dans la céramique.
En cas d'utilisation de pierres à poncer : attention à utiliser uniquement des pierres céramiques, car sinon des points dans la céramique peuvent apparaître.
Des résultats excellents seront obtenus à l'aide de fraises en métal dur.

Préparation pour l'application de la céramique
Sabler avec un oxyde d'aluminium de 110 µ (pureté 99,7%). **Remarque** : certains laboratoires renoncent à une oxydation du métal. Si celui-ci est souhaité : cuisson sous vide d'air pendant 5 mn à 980°C. Cette oxydation a pour but de constater si l'armature comporte des impuretés. Si c'est le cas, alors veuillez sabler une nouvelle fois et procéder à deux cuissons de nettoyage. Si l'oxyde sur l'armature laisser apparaître une unité homogène, il est nécessaire de sabler une nouvelle fois (oxyde d'aluminium 110 µ, 2 bar). Ensuite, placer l'armature dans un récipient en verre ou en plastique contenant du SHERA*NETTOYANT D'ARMATURES* et placer dans le bain à ultrason pendant 5 mn. Prendre l'armature à l'aide d'une pince et non avec les mains. Ne pas rincer l'armature sous l'eau. **Ne jamais nettoyer l'armature à l'aide d'air comprimé**, car des impuretés sont souvent contenues dans les tuyaux d'air.
En cas de nombreuses utilisation, il est fortement conseillé de renouveler le liquide SHERA*NETTOYANT D'ARMATURES* chaque jour, et nettoyer le récipient.

Application de la porcelaine
Veuillez veiller au coefficient de dilatation thermique de **14,5 !**

Opaque, dentine et glaçage
Veuillez vous reporter aux indications du fabricant de céramique.

Réutilisation des cônes de coulée
1/3 de cônes de coulée ancien et 2/3 de métal neuf.

Données techniques

Dureté Vickers (HV 10)	286
Densité (g/cm^3)	8,3
Résistance à la traction (N/mm^2)	734
Limite d'expansion (N/mm^2)	570
Allongement à la rupture (A_5 %)	10
Module élasticité (N/mm^2)	194.000
Température de fusion (°C)	1520
Coefficient de dilatation thermique (25/550°C)	14,5 x 10^{-6} K^{-1}

Composition en %

Chrome	21,0
Cobalt	65,0
Molybdène	6,0
Tungstène	6,0
Silicium	-
Platine	-
d'autres éléments sous 1 %	Fe, Mn, Si

Effets secondaires
des allergies dues aux composants de l'alliage ou à des reactions electro-chimiques sont possibles (cas rares).

Garantie
SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG est certifié ISO 9001 et garantit une première qualité à ses produits, grâce aux contrôles effectués en permanence à tous les stades de la production. Nos modes d'emploi se basent sur nos tests en laboratoires et sur nos expériences. Les valeurs sont indicatives mais peuvent être obtenues en suivant absolument à la lettre ce mode d'emploi. L'utilisateur est seul responsable de la façon dont il emploie les produits. Nous ne pouvons être tenus responsable des résultats insatisfaisants, étant donné que nous n'avons aucune influence sur la mise en oeuvre des produits. Les dédommagements, qui toutefois peuvent s'effectués, se limitent uniquement à la valeur commerciale du produit.

SHERA
Werkstoff-Technologie
GmbH & Co. KG

Espohlstrasse 53
49448 Lemförde
Germany

Tel.: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 0
Fax: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 100
www.shera.de · info@shera.de